

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2006年7月27日 (27.07.2006)

PCT

(10) 国際公開番号

WO 2006/077913 A1

(51) 国際特許分類:
F16H 53/02 (2006.01)

(21) 国際出願番号: PCT/JP2006/300711

(22) 国際出願日: 2006年1月19日 (19.01.2006)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2005-012597 2005年1月20日 (20.01.2005) JP

(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社オティックス (OTICS CORPORATION) [JP/JP]; 〒4440392 愛知県西尾市中畑町浜田下10番地 Aichi (JP). 株式会社ファインシンター (FINE SINTER CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1710022 東京都豊島区南池袋2丁目30番11号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 山本 保 (YAMAMOTO, Tamotsu) [JP/JP]; 〒4440392 愛知県西尾市中畑町浜田下10番地 株式会社オティックス内 Aichi (JP). 磯貝 英二 (ISOGAI, Eiji) [JP/JP]; 〒4440392 愛知県西尾市中畑町浜田下10番地 株式会社オティックス内 Aichi (JP).

クス内 Aichi (JP). 木下 和正 (KINOSHITA, Kazumasa) [JP/JP]; 〒4440392 愛知県西尾市中畑町浜田下10番地 株式会社オティックス内 Aichi (JP). 西村 邦弘 (NISHIMURA, Kunihiko) [JP/JP]; 〒4860812 愛知県春日井市大泉寺町438番地 株式会社ファインシンター内 Aichi (JP). 佐藤 英和 (SATO, Hidekazu) [JP/JP]; 〒4860812 愛知県春日井市大泉寺町438番地 株式会社ファインシンター内 Aichi (JP).

(74) 代理人: 後呂 和男, 外 (GORO, Kazuo et al.); 〒4500002 愛知県名古屋市中村区名駅3丁目22-4 みどり名古屋ビル8階 暁合同特許事務所 Aichi (JP).

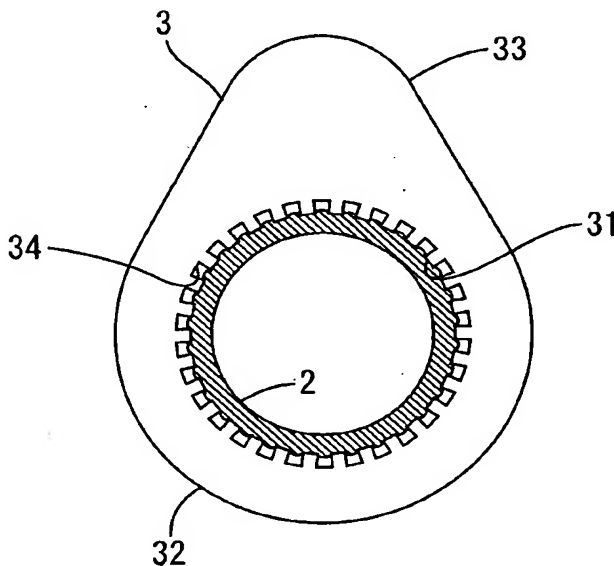
(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KM, KN, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, LY, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG,

[続葉有]

(54) Title: ROTARY ASSEMBLY AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

(54) 発明の名称: 回転組立体とその製造方法



に固定される。

(57) Abstract: A rotary assembly and a method of manufacturing the rotary assembly. In the rotary assembly, an inner hole (31) for inserting a drive shaft (2) therein is formed in the cam piece (3) of a camshaft (1), and a plurality of grooves (34) extending in the insertion direction of the drive shaft (2) are formed in the inner hole (31). The drive shaft (2) is inserted into the inner hole (31) in the state of the inner hole (31) enlarged by heating the cam piece (3). When the inner hole (31) is re-shrunk in this state by cooling, the outer peripheral surface of the drive shaft (2) is pressed and raised by the inner hole (31), and fitted into the grooves (34). As a result, the cam piece (3) is firmly fixed onto the drive shaft (2).

(57) 要約: カムシャフト1のカムピース3には、駆動シャフト2が挿入される内孔31が形成され、内孔31には駆動シャフト2の挿入方向に延びる複数の溝34が形成されている。カムピース3を加熱して内孔31を拡張した状態で、駆動シャフト2を内孔31に挿入する。この状態で冷却して内孔31を再び縮径することにより、駆動シャフト2の外周面が内孔31によって押圧されて盛り上がり、溝34内に入り込むことにより、駆動シャフト2上にカムピース3が強固

WO 2006/077913 A1



CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE,
IS, IT, LT, LU, LV, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),
OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書